

Garant

Mocne, obrotowe kły tokarskie z wkładem z węglików spiekanych i nakrętką wypychającą, Stożek Morse'a (MK): 4

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	321245 4
GTIN	4062406572471
Klasa artykułu	31Z

Opis**Wykonanie:**

- **Oś punktaka z wkładem z węglików spiekanych do zastosowań powodujących silne ścieranie podczas centrowania.**
- **Kąt wierzchołkowy 60°.**
- **Spłaszczona bocznie nakrętka wypychająca.**
- **Bardzo precyzyjne łożyskowanie zapewnia wysoką precyzję ruchu obrotowego.**
- **Nasmarowanie na stałe zwalnia z konieczności wykonywania konserwacji.**
- **Specjalna uszczelka zapobiega przenikaniu brudu i cieczy chłodzącej.**

Opis:

Kły centrujące stosuje się w tokarkach przede wszystkim do podpierania długich i wąskich elementów, ponieważ w ich przypadku istnieje niebezpieczeństwo wygięcia lub uderzenia wskutek oddziałujących sił.

Do mocowania kłów służy stożek Morse'a. Obrabiany element zostaje zamocowany w uchwycie zaciskowym; pogłębienie jest wykonywane nawiertakiem. Po zmianie mocowania następuje osadzenie kła.

Zastosowanie:

Do obróbki detali cienkościennych przy wysokich obrotach oraz przy dużej liczbie sztuk z automatycznym załadunkiem w produkcji seryjnej.

Wersja premium. Wysoka precyzja ruchu obrotowego dzięki **najlepszeemu łożyskowaniu.** Specjalnie do wysokich prędkości obrotowych i wysokich sił osiowych. Nadaje się również do procesów szlifowania.

Ø korpusu D: 60 mm

długość użytkowa B: 106 mm

Ø węglików spiekanych H: 14 mm

maksymalne bicie: 0,003 mm
długość kła C: 35 mm
maksymalna prędkość obrotowa: 10000 min⁻¹

Opis techniczny

Ø korpusu D	60 mm
maksymalne bicie	0,003 mm
do detali o masie	600 kg
Ø węglików spiekanych H	14 mm
długość użytkowa B	106 mm
długość kła C	35 mm
stożek Morse'a	MK4
maksymalna prędkość obrotowa	10000 min ⁻¹
Siła osiowa	6 kN
kąt wierzchołkowy	60 stopni
wkładka z węglików spiekanych	tak
wersja	obrotowy
śruba dociskowa	tak
Rodzaj produktu	kiel centrujący